ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К КОМПЛЕКСНОМУ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОМУ ЗАЧЕТУ
по учебной практике
по ПМ.01 ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ;
ПМ.04 РАЗРАБОТКА ЛЕКАЛ И РАСКРОЙ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

по профессии СПО 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий

Общая формулировка заданий:
по ПМ.01 – Обработка воротника с внесением изменений по конструктивным линиям;
по ПМ.04 – Изготовление лекал воротника и раскрой воротника

Задание №1. Выполнить лекало воротника, раскроить и обработать выкроенный воротник.

Инструкция по выполнению задания:
1. Изготовить лекало воротника и раскроить воротник.
2. Обработать воротник с внесением изменений по конструктивным линиям.

Алгоритм построения воротника:

Исходными данными для построения чертежа конструкции воротника является СУММАРНАЯ длина горловины спинки и переда.
Д гор. = Д гор. спинки + Д гор. переда,
которую определяют по чертежу основы изделия с помощью сантиметровой ленты, поставленной на ребро.

- измерить расстояния по линии втачивания воротника в горловину (длина горловины);
- от точки (О) вправо отложить отрезок = ½ длине горловины (ОА);
- от точки (О) вверх отложить отрезок (ОВ) = 1.5 см.;
- соединяем точки (В) и (А), получаем прямую (ВА)
- отрезок (ВА) поделить на 3 равные части (В.О1), (О1.О2), (О2.А);
- от точки (О1) вверх отложить расстояние = 0,5см.;
- отрезок (О2А) поделить пополам и вниз отложить расстояние = 0,2см.;
- соединяем плавной линией вновь полученные точки, получая линию втачивания воротника в горловину;
- от точки (В) вверх откладываем ширину воротника (по желанию), получаем точку (В1), отрезок (В,В1) есть середина воротника;
- от точки (А) вверх откладываем отрезок = отрезку (В.В1+1см.), получаем точку (А1);
- соединяем по прямой точки (В1) и (А1);

- от точки (А1) вправо откладываем отрезок = 2,5см., получаем точку (А2), угол воротника;
- точки (А) и (А2) соединяем, получаем воротник;
- вырезаем лекало воротника;
- по готовому лекало выкраиваем верхний воротник, нижний воротник, прокладку, соблюдая расположение нити основы, припуски на швы.

Последовательность обработки воротника:

- проверить наличие деталей кроя и качество кроя;
- продублировать нижний воротник;
- обтачать воротник;
- подрезать припуск шва обтачивания воротника;
- вывернуть воротник;
- выметать кант;
- приутюжить воротник;
- проложить отделочную строчку;
- удалить нитки выметывания;
- провести влажно тепловую обработку воротника.

Самоконтроль:
- машинная строчка – ровная, аккуратная;
- ширина припусков на шов соответствует заданным величинам;
- наличие закрепок;
- качество ВТО;
- соблюдение правил техники безопасности.

ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ К КОМПЛЕКСНОМУ ДИФФЕРЕНЦИРОВАННОМУ ЗАЧЕТУ

по учебной практике

по ПМ.02 ДЕФЕКТАЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ;

ПМ.03 ВЫПОЛНЕНИЕ РЕМОНТА И ОБНОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ

по профессии СПО 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий

Общая формулировка заданий:
по ПМ.02 – Увеличение длины изделия;
по ПМ.03 – Подготовка изделия к ремонту

Задание №1. Подготовить изделие к ремонту, выполнить увеличение длины изделия.

Инструкция по выполнению задания:
1. Подготовить изделие к ремонту.
2. Выполнить увеличение длины изделия.

Алгоритм подготовки изделия к ремонту:
- определить вид ремонта изделия;
- распороть низ изделия;
- выполнить чистку низа изделия;
- выполнить влажно-тепловую обработку низа изделия;

Последовательность выполнения увеличения длины изделия:
- выбрать способ по увеличению длины изделия;
- выбрать вид отделки по увеличению длины изделия;
- сложить изделие по боковым швам и сколоть булавками (чтобы боковые швы совпали);
- осноровить изделие по всей длине линии низа;
- приметать отделку к нижним срезам изделия;
- притачать отделку к нижним срезам изделия;
- обметать срезы притачивания;
- наметать, настрочить припуск шва притачивания отделки на изделие;
- удалить нити временного назначения;
- выполнить влажно-тепловую обработку.

Самоконтроль:
- машинная строчка – ровная, аккуратная;
- ширина припусков на шов соответствует заданным величинам;
- наличие закрепок;
- качество ВТО;
- соблюдение правил техники безопасности.